

Председателю
диссертационного совета
Д 212.298.01
454080, г. Челябинск, пр. им. В.И. Ленина, 76,
ФГБОУ ВПО «ЮУрГУ» (НИУ)

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Звонарева Дмитрия Юрьевича
«Совершенствование процессов подгибки кромок и шаговой формовки
сварных труб большого диаметра для обеспечения высокой точности
размеров и форм»,
представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук
по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением

Трубы большого диаметра, используемые главным образом в магистральных нефте и газопроводах, несмотря на сложившуюся экономическую и политическую обстановку в мире, крайне востребованы. Подтверждением этому может служить интенсивное развитие области трубопроводного транспорта и реализация новых масштабных проектов России совместно с иностранными партнерами, таких как «Сила Сибири», «Турецкий поток» и др.

Одновременно ужесточаются требования, предъявляемые к готовым трубам большого диаметра, как по прочностным свойствам, так и по геометрической точности. Важнейшую роль на геометрическую точность труб большого диаметра оказывают операции формовки, от исполнения которых, во многом, зависят качественные показатели готовой продукции. Поэтому диссертационная работа Звонарева Д.Ю., посвященная совершенствованию процессов подгибки кромок и шаговой формовке труб большого диаметра с целью обеспечения высокой точности и геометрических размеров готовой продукции представляется актуальной.

типоразмера готовой трубы. Процесс шаговой формовки разделен на стадии, позволяющие описать его связь с процессом подгибки кромок – впервые.

С практической точки зрения, прежде всего, следует отметить разработанный, на базе новых методик и математических моделей для расчета технологических режимов работы прессов подгибки кромок и шаговой формовки, программный продукт, защищенный свидетельством о государственной регистрации программы для ЭВМ и использованный на ОАО «ЧТПЗ» для расчета и подготовки технологических карт на производимый сортамент электросварных труб большого диаметра.

По автореферату имеется следующее замечание:

В разработанных математических моделях принято значительное количество допущений, которые могут вносить определенную погрешность в результаты расчетов.

В диалоговом окне для расчета технологических параметров (рисунок 7) не указаны размерность значений.

Приведенные замечания не снижают общей положительной оценки представленной работы. Считаю, что по актуальности, научной новизне и практической ценности диссертационная работа Звонарева Д.Ю. отвечает требованиям «Положения о присуждении ученых степеней» ВАК РФ, предъявляемым к кандидатским диссертациям, а ее автор, Звонарев Дмитрий Юрьевич, заслуживает присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением.

ОАО Челябинский трубопрокатный завод
Начальник трубоэлектросварочного цеха

«Высота 239»

454000 г. Челябинск

Ул. Бейвеля д.6 кв. 92

Тел. 8-919-357-89-17

E-mail: Egubanov@chtpz.ru



Губанов Е.В.



Начальник группы
учета и движения
персонала

Матвеева Е.В.

Горюхи
29.06.15